Soluciones que unen

Pegamento
Bond Epoxico Acero Plástico
Ficha Técnica

Cod. 2030204014

INDUSTRIAS CASIPA, C.A Telfs.: (0212) 256.26.26 – 256.50.29 Fax: (0212) 257.26.69 E-mail: serviciotecnico@casipa.com.ve

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

BONDEPOXICO ACERO PLASTICO es un pegamento epoxico de muy alta dureza diseñado para aplicaciones metálicas exigentes en las que se requiera alto desempeño mecánico: excelente adherencia, gran capacidad de ser mecanizadas, pintadas y aplicadas tanto en vertical como en horizontal.

BONDEPOXICO ACERO PLASTICO es un adhesivo que forma una soldadura plástica con gran resistencia a derivados de hidrocarburos y con aditivos que aumentan su cohesividad y brindan una alta resistencia a la pieza metálica.

CARACTERÍSTICAS

BONDEPOXICO ACERO PLASTICO es un material tixotrópico (no escurre), desarrolla una altísima adherencia y durabilidad. Su presentación en jeringa lo convierte en un producto fácil de mezclar, garantizando la proporción adecuada entre resina y endurecedor. Una vez curado puede ser lijado, taladrado o pintado. Es completamente resistente al contacto con sustancias químicas y derivados de hidrocarburos.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Industrias de ensamblajes, talleres mecánicos y electromecánicos, talleres de artículos electrodomésticos y mil usos en el hogar. Es apto para unir una enorme variedad de metales y sus aleaciones, concreto, cerámicas y maderas.

MODO DE EMPLEO

Las superficies a unir deben estar; limpias, secas, libres de grasa, aceite, polvo, cera, suciedad y óxidos. Mezcle los dos componentes con una espátula por dos minutos, hasta que esté completamente homogénea. Aplique la mezcla sobre la superficie a pegar. Mantenga las piezas fijas, en posición durante 16 minutos. Al cabo de 12 horas ya puede ser manipulado.

ALMACENAMIENTO

Puede guardarse en lugares frescos y secos hasta por dos año.

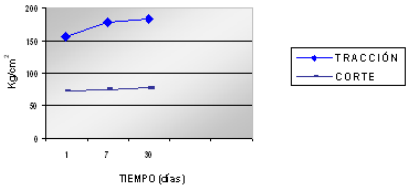
Presentación: Caja de 24 jeringas de 25 cm³ c/u

PRECAUCIÓN

Una vez seco, no es tóxico. No inhale los vapores que desprende. No se ingiera. Manténgase fuera del alcance de los niños. Evite el contacto con los ojos y mucosas. En caso de contacto lavar con abundante agua por 10 minutos. En caso de ingesta, no induzca al vómito, ingiera uno o dos vasos de agua o leche y consulte a un médico inmediatamente.

INFORMACIÓN TÉCNICA

PRUEBA	VALOR
Color	Parte A: Blanco Parte B: Negro
Peso específico	Parte A: 0.8069 gr/ml Parte B: 0.9356 gr/ml.
Tiempo de gelificación	16-20 minutos
Tiempo de curado total	24 horas
Color **(Mezcla)**	Gris oscuro
Temp. Reblandecimiento 1" **(Mezcla)**	80°C
Temp. R eblandecimiento-ruptura 2"" **(Mezcla)**	120°C
Esfuerzo a tracción **(Mezcla)**	182 Kg/cm^2
Esfuerzo al corte **(Mezcla)**	73.33 Kg/cm^2



CURVA DE CURADO

TIEMPO / DÍAS	ESFUERZO / TRACCIÓN	ESFUERZO / CORTE
1	157.00 Kg/cm^2	73.24 Kg/cm^2
7	178.00 Kg/cm^2	75.70 Kg/cm^2
30	182.00 Kg/cm^2	77.33 Kg/cm^2

LOS DATOS MENCIONADOS SON SOLO REFERENCIA. PARA MÁS INFORMACIÓN, POR FAVOR PONERSE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE SOPORTE TÉCNICO.